

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1 Kesimpulan**

1. Adanya kecelakaan dan potensi bahaya yaitu : Tersetrum kabel, gatal atau terbakar, sesak nafas, sakit mata, sakit kepala atau pusing, sakit pinggang, terjatuh, tangan tergores, luka bakar, cedera ringan hingga berat, iritasi kulit atau mata, gangguan pernapasan.

Terdapat 5 jenis kegiatan kerja *cutting*, *grinding*, *welding*, *painting*, dan *finishing*. Tingkatan risiko tertinggi pada pekerjaan *welding* diantaranya adalah : sumber bahaya dari material panas, bekerja pada ketinggian, ruangan terbatas (*confined spaced*), sinar api dari pengelasan, tersengat arus listrik dari pengelasan, pencahayaan yang kurang, dan oksigen yang minim atau terbatas.

2. Perbaikan yang dapat diberikan yaitu pembuatan SOP pada proses kerja mulai dari *cutting* sampai *finishing* dikarenakan belum adanya SOP tertulis mulai dari awal kerja atau pengecekan serta pemasangan. Selanjutnya membuat alat bantu kerja dan arahan serta saran kepada pekerja. Contohnya ialah seperti poster postur, penyediaan APD kerja yang benar di lingkungan perusahaan

Dengan mengusulkan alat bantu berupa meja pada proses *welding* dengan menggunakan metode REBA diperoleh risk level yaitu 3 dengan menunjukkan risiko dengan kategori “Rendah” dan tindakannya mungkin perlu mungkin tidak diperbaiki.

#### **5.2 Saran**

Bedasarkan pengolahan data dan hasil analisis penulis, saran yang disampaikan untuk penelitian ini ialah sebagai berikut:

1. Memperketat hal hal yang berkaitan dengan keselamatan dan kesehatan kerja.
2. Mengadakan sidak internal secara rutin untuk memastikan penerapan keselamatan dan kesehatan kerja berjalan dengan lancar.
3. Membuat SOP dan menerapkan sesegera mungkin agar karyawan tidak merasa kebingungan dengan apa yang harus dilakukan.